PAT-NO:

JP407051789A

DOCUMENT-IDENTIFIER:

JP 07051789 A

TITLE:

APPARATUS FOR FORGING BEVEL GEAR WITH SPLINE

SHAFT HOLE

PUBN-DATE:

February 28, 1995

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

SAKAI, SOJI

NAKAJIMA, MASAKI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

AISIN AW CO LTD

N/A

APPL-NO:

JP05217899

APPL-DATE:

August 11, 1993

INT-CL (IPC): B21K001/30, B21J005/12

ABSTRACT:

PURPOSE: To provide a forging apparatus by which the formation of the bevel teeth of a bevel gear and the formation of a spline tooth a shaft hole can be completed in one stroke.

CONSTITUTION: The forging apparatus contains a die 1 having a cavity C with

the bevel forming tooth 11 demarcating the outer shape of a work W to

worked, a spline punch 5 fitted to the center hole WH of the work W

projecting in the cavity C and demarcating the center hole shape of the work W,

a punch 2 for die forming by pressing into the die 1 to fill the work W in the

cavity C and a knock-out pin 3 for ejecting the preformed gear from the cavity

C after forming the outer shape. The spline punch 5 has a spline finish forming tooth at the tip part.

COPYRIGHT: (C)1995,JPO

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A) (11)特許出願公開番号

特開平7-51789

(43)公開日 平成7年(1995)2月28日

(51) Int.Cl.⁶

戲別記号 庁内整理番号 FΙ

技術表示箇所

B 2 1 K 1/30

C 8824-4E

B 2 1 J 5/12

A 8718-4E

審査請求 未請求 請求項の数1 FD (全 5 頁)

(21)出願番号

(22)出願日

特願平5-217899

平成5年(1993)8月11日

(71)出願人 000100768

アイシン・エィ・ダブリュ株式会社

愛知県安城市藤井町高根10番地

(72)発明者 酒井 聡司

愛知県安城市藤井町高根10番地 アイシ

ン・エィ・ダブリュ株式会社内

(72)発明者 中島 将木

愛知県安城市藤井町高根10番地 アイシ

ン・エイ・ダブリュ株式会社内

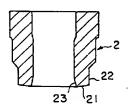
(74)代理人 弁理士 阿部 英幸

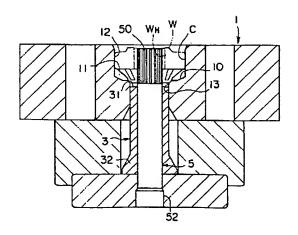
(54) 【発明の名称】 スプライン軸孔付ペベルギャの鍛造加工装置

(57)【要約】

【目的】 ベベルギヤのベベル歯の成形と軸孔のスプラ イン歯の成形を1ストローク内で完了する鍛造加工装置 を提供する。

【構成】 鍛造加工装置は、加工されるワークWの外形 を画定するベベル成形歯11付のキャビティCを有する ダイ1と、キャビティC内に突出してワークWの中心孔 WH に嵌合し、ワークWの中心孔形を画定するスプライ ンパンチ5と、ダイ1に押込まれてワークWをキャビテ ィC内で充満させて型成形するパンチ2と、キャビティ Cから外形成形後の粗形成形ギヤを払出すノックアウト ピン3とを有する。スプラインパンチ5は、その先端に スプライン仕上げ成形歯を有する。





5/31/05, EAST Version: 2.0.1.4

【特許請求の範囲】

【請求項1】 中心孔を有するワークからベベルギヤを 粗形成形する鍛造加工装置において、

加工されるワークの外形を画定するベベル成形歯付のキ ャピティを有するダイと、

前記キャビティ内に突出してワークの中心孔に嵌合し、 ワークの中心孔形を画定するスプラインパンチと、

前記ダイに押込まれてワークを前記キャビティ内で充満 させて型成形するパンチと、

前記キャビティから外形成形後の粗形成形ギヤを払出す 10 ノックアウトピンとを有し、

前記スプラインパンチは、その先端にスプライン仕上げ 成形歯を有することを特徴とする、スプライン軸孔付べ ベルギヤの鍛造加工装置。

【発明の詳細な説明】

[0001]

【産業上の利用分野】本発明は、スプライン軸嵌挿孔を 有するベベルギヤを1ストロークの工程で鍛造加工する 装置に関し、特に、ベベル歯の成形と軸孔のスプライン 歯の成形を1ストローク内で完了する鍛造加工装置に関 20 する。

[0002]

【従来の技術】車両のディファレンシャル装置に組み込 まれるディファレンシャルサイドギヤのようなベベルギ ヤは、その中心のハブ部を貫通する軸孔を備えおり、該 軸孔は、それにドライブシャフトを構成するスプライン 軸を挿通すべく、インボリュートの直線スプライン歯形 を形成されている。従来、こうしたスプライン付軸孔を 有するベベルギヤは、図4に示す(A)~(D)の経過 をたどる冷間鍛造加工工程で成形されている。すなわ ち、図の(A)に示すように、ダイ1'のキャビティ C'内に載置したワークW'に向かってパンチ2'を下 降させ、(B) に示すように、パンチ2' をキャビティ C'に押込んでワークW'をキャビティC'内に充満さ せることによって、材料の塑性変形流れによりベベル歯 W' B を成形させ、(C)に示すの下死点に達したとこ ろで鍛造加工を完了し、(D)のパンチ2'の戻り工程 でノックアウトピン3'を上昇させて、加工済の粗形成 形ギヤG'を払出す上記各工程を1ストロークとする加 工を行っている。

[0003]

【発明が解決しようとする課題】ところで、こうした従 来の加工方法では、粗形成形ギヤG'のスプライン付軸 孔とされる部位への材料の押出しを防ぐ内径規制用のピ ン4'をワークW'の中心孔W' 用内に挿入しておかな ければならず、パンチ戻し時に、このピン4'の粗形成 形ギヤG'からの抜けを良くするため、ピン4'には所 定角度(軸線に対して2°程度)の先細りのテーパを付 しておかなければならない。図5及び図6は、上記加工 方法により成形された粗形成形ギヤG'の断面及び正面 50 【0008】 2

形状を示しており、後のブローチ加工で、図に2点鎖線 で示すようなスプライン付軸孔G's とされる部位 (図 5にその長さをして示す)は、鍛造加工時にベベル歯 G'B形成側が開いた角度αのテーパ付孔G'H となる ため、そのままではブローチ加工を施すことができな い。こうした事情から、従来の加工方法では、ブローチ 加工によるスプライン歯の成形に先立ち、テーパ付孔 G' B 内径部をブローチ加工用の下穴径に仕上げる加工 工程を必要とした。つまり、従来の方法では、鍛造加工 後、切削加工、ブローチ加工といった異なる3つの工程 を要するため、加工能率が悪く、製造コストの低減が困 難であった。

【0004】本発明は上記のような事情に鑑み案出され たものであり、鍛造加工の1ストロークでベベル歯とス プライン歯の両方を加工してしまい、別工程の切削加工 とブローチ加工を不要として、加工能率を改善すること のできるスプライン軸孔付ベベルギヤの鍛造加工装置を 提供することを目的とする。

[0005]

【課題を解決するための手段】上記の課題を解決するた め、本発明は、中心孔を有するワークからベベルギヤを 粗形成形する鍛造加工装置において、該装置が、加工さ れるワークの外形を画定するベベル成形歯付のキャビテ ィを有するダイと、前記キャビティ内に突出してワーク の中心孔に嵌合し、ワークの中心孔形を画定するスプラ インパンチと、前記ダイに押込まれてワークを前記キャ ビティ内で充満させて型成形するパンチと、前記キャビ ティから外形成形後の粗形成形ギヤを払出すノックアウ トピンとを有し、前記スプラインパンチは、その先端に 30 スプライン仕上げ成形歯を有することを構成とする。

[0006]

【発明の作用及び効果】このような構成を採った本発明 では、パンチの押出し工程で、ダイの中のワーク材料の 充満によりワークにベベル歯が成形されると共に、ダイ と協働するスプラインパンチによりスプライン歯が形成 され、加工済の粗形成形ギヤをノックアウトピンで払い だす時に、スプライン歯がスプラインパンチでしごかれ て仕上げ成形される。

【0007】したがって、本発明の装置によれば、パン 40 チの押出し工程で、ベベル歯を含む外形の成形と孔部の スプライン歯の成形が行われ、成形後のワークの払出し 工程でスプライン歯の仕上げ成形を行うことができるの で、1ストロークの鍛造加工工程で、ベベルギヤの全部 位の加工を完了することができる。これにより、従来3 つの異なる加工工程を要していたスプライン軸孔付べべ ルギヤの加工を1種の加工工程に短縮することができ る。この結果、1台の設備による1工程で多工程の加工 を実施することになるため、加工能率の向上と、それに よる加工費の低減を図ることができる。

【実施例】以下、図面に沿い、本発明の一実施例を説明する。先ず、概略構成から説明すると、図1に示すように、この装置は、図示しないボルスタにホルダ等を介して固定され、加工されるワークW(図に2点鎖線で示す)の外形を画定するベベル成形歯11付のキャビティCを有するダイ1と、同じくホルダ等でボルスタに固定され、キャビティC内に突出してワークWの中心孔WHに嵌合し、ワークWの中心孔形を画定するスプラインパンチ5と、図示しないスライドにホルダ等を介して固定され、ダイ1に押込まれてワークWをキャビティC内で充満させて型成形するパンチ2と、ホルダ等に可動支持され、キャビティCから外形成形後の粗形成形ギヤを払出すノックアウトピン3とを有する。そして、スプラインパンチ5は、その先端に図2に拡大して示すスプライン仕上げ成形歯51を有する。

【0009】次に、これら各部について逐次説明する。 ダイ1は、ワークWを収容する大径部と、ノックアウト ピン3を嵌挿する小径部と、これら両径部を連結する段 部を有する段付孔を備える。大径部は、ワークWの外径 面を画定すべく、粗形成形ギヤの外径に合わせた内径の 20 規制周面12とされ、小径部は、そこに嵌挿されたノックアウトピン3の外周面を摺動案内すべくノックアウトピン3の外径と符号する案内周面13とされ、段部は、ベベル歯を成形すべくベベル成形歯11を有する歯型面10とされている。したがって、キャビティCは、ノックアウトピン3の押上面31、歯型面10及び規制周面12で囲われ、上端面が開放されている。

【0010】パンチ2は、その先端部がダイ1の段付孔の大径部に符号する外径の嵌合周面22と、粗形成形ギャのハブ部外径を画定する内径の内周面23と、ワーク 30 Wを押出す端面21とを有する中空の筒状とされている。

【0011】ノックアウトピン3は、中空ピンとされ、 上端に加工済の粗形成形ギヤのハブ部端面に当接する押 上面31を有し、下端にダイ1の段付孔のテーパ部に係 合する円錐形のストッパ32を有する。

【0012】スプラインバンチ5は、下端に拡径フランジ52を有する中実ピンとされ、上端からキャピティCの深さにほぼ符合する長さにわたるスプライン成形歯50が形成されている。スプライン成形歯50の先端近傍40には、図2に拡大して示すように、スプライン成形歯50の先端(図の右端)から所定距離Tの位置から長さSのスプライン仕上げ成形歯51が形成されている。このスプライン仕上げ成形歯51は、スプライン成形歯50より歯山が若干高くされており、スプライン成形歯50の歯山とは所定の角度β(本例において3°)の傾斜部53を介して接続され、さらに各接続部は所定の半径の彎曲Rを付して滑らかに接続され、材料の塑性変形時の潤滑切れによる焼きつきを防ぎ、円滑な流れが生じるようにしている。50

4

【0013】次に、このように構成された装置による鍛 造加工工程を説明する。図1に示すように、スライドに 固定されたパンチ2が最も上昇した位置で、ワークWを キャビティC内に落とし込む。この状態でワークWは、 図3(A)に示すように、歯型面10の上端に当接して 止まる。ここでスライドの下降を開始させ、それに固定 されたパンチ2を下降させる。下降が進んで、パンチ2 の先端が大径部に進入し始める位置からワークWの成形 が開始され、ワークWはキャビティCの奥部に押し込ま れ、それにつれて、ワーク材料の歯型面10での塑性変 10 形流動によるベベル歯W®の成形と、内径方向への流動 によるスプライン歯Ws の粗成形と、軸線方向への流動 によるハブ部の成形とが行われる。やがてスライドの下 降ストロークが下死点に達する図3(B)に示す位置に 至ると、第1段階の成形が完了し、ベベル歯WB は完成 した形のベベル歯GB となり、ワークW全体の外形も粗 形成形ギヤGの外形となる。

【0014】ところで、この段階では、粗形成形ギヤGの軸孔部には粗成形のスプライン歯Gsが形成されている。これは、のちの仕上げ成形加工を考慮して、ワークWの材料の内径方向への塑性変形流動が、スプラインパンチ5の仕上げ成形歯51より下方に生じるようにしていることによる。

【0015】次に、スライド即ちパンチ2が戻り上昇ス トロークし、このストーローク途中又は完了時に、ノッ クアウトピン3の上昇が開始する。このとき、本発明の 主眼とするスプラインの仕上げ成形が行われる。すなわ ち、図3(C)に示すように、ノックアウトピン3に押 上げられて粗形成形ギヤGはキャビティCから抜出す上 昇を開始する。このとき、粗成形されたスプライン歯G s は、スプラインパンチ5の仕上げ成形歯51によりし ごかれ、切削を伴うことなく材料の塑性流れにより、全 歯面に亘って仕上げ成形される。このとき、粗形成形ギ ヤGの加工中のぶれは、その外径面が仕上げ加工終了ま でダイ1の規制周面12によりガイドされることで阻止 される。そして、最終的にノックアウトピン3が上死点 に達したところで、図3(D)に示すように、粗形成形 ギヤGはキャビティCから完全に抜出す。かくして鍛造 成形加工を終了する。

0 【0016】以上詳述したように、上記実施例の装置によれば、従来と同様の鍛造加工のための1ストローク中に、払出し工程を利用したスプライン歯Gs の仕上げ成形加工を行うことがでるので、軸孔加工のためのその後の工程を一切不要にすることがでる。こうして形成されたベベルギヤのスプライン歯Gs は、冷間加工にもかかわらず、その後の浸炭焼入れ等の熱処理による歪みを考慮してもなお修正を必要としない程度の精度とすることができる。

【0017】以上、本発明を一実施例に基づき詳述し 50 た、本発明の各部の具体的構成については上記実施例の

ものに限らず、特許請求の範囲に記載の事項の範囲内で 種々変更することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施例に係る鍛造加工装置を示す断 面図である。

【図2】上記装置のスプラインパンチの詳細を示す部分 断面図である。

【図3】上記装置による加工工程を示す工程説明図であ

【図4】従来の鍛造加工装置による加工工程説明図であ 10 C キャビティ

【図5】従来の加工工程により成形される粗形成形ギヤ の断面図である。

6 【図6】従来の加工工程により成形される粗形成形ギヤ の部分正面図である。

【符号の説明】

1 ダイ

(4)

- 2 パンチ
- 3 ノックアウトピン
- 5 スプラインパンチ
- 11 ベベル成形歯
- 51 スプライン仕上げ成形歯
- - W ワーク
 - G 粗形成形ギヤ

